



CoCut für CorelDRAW 6-10

Illustrator 8

Freehand 8, 9

Benutzerhandbuch

EUROSYSTEMS

EUROSYSTEMS SOFT- UND HARDWARE ENTWICKLUNG S. A. R. L.

Wichtige Kundeninformation CoCut

Prüfen Sie die Sendung bitte nach Erhalt auf Vollständigkeit und melden Sie das Fehlen von einzelnen Teilen unverzüglich Ihrem Händler.

Der Lieferumfang einer CoCut-Version beinhaltet:

- **eine CD**
- Hardwarekopierschutz (**Dongle**)
- Handbuch
- Registrierungskarte

Neben Ihren Programmdisketten ist es am wichtigsten das Vorhandensein des Kopierschutzes (Dongle) zu überprüfen.

Stand: 15.03.01

Sehr geehrte Anwenderin,
sehr geehrter Anwender,

um Ihnen bei Problemen und Fragen die direkte Kommunikation mit Ihrem kompetenten Ansprechpartner zu gewährleisten und Wartezeiten beim Telefonieren zu vermeiden oder zu verkürzen, bieten wir Ihnen den Service der technischen **Hotline**.

Dieser Service steht Ihnen kostenlos zur Verfügung von:

Montag - Freitag von 9:00h bis 12:00h

Herr Holz ☎ 06502 9288 11

Weitere hilfreiche Informationen, sowie Tipps und Tricks, finden Sie auf unserer Web Site:

<http://www.cocut.com> oder <http://www.eurosystems.lu>

unter der Rubrik **Support**.

Unsere Support-Mitarbeiter sind angehalten, Auskünfte nur dann zu erteilen, wenn **registrierte** Anwender Hilfe benötigen.

Halten Sie deshalb bitte bei jedem Anruf folgende Informationen bereit:

- **Dongle Nummer** des EUROSYSYSTEMS Produktes
- Versions-Nr.: z.B. CoCut 6-9
- Das **Erstellungsdatum** Ihrer Disketten, bzw. Ihrer CD

Bitte haben Sie dafür Verständnis, dass telefonische Anfragen nur bei Benutzung dieser Telefonnummern beantwortet werden können.

Andere Ihnen evtl. bekannt gewordene Durchwahlnummern sind reserviert für Vertrieb, Einkauf und Verkauf.

Lassen Sie sich bitte im eigenen und im Interesse Aller registrieren, um einen reibungslosen und kompetenten Support zu garantieren.

Sofort nach Eingang Ihrer Registrierungskarte, Ihrer Registrierung per Fax oder Online, werden Sie in unsere Anwender-Datenbank aufgenommen.

RCS Systemsteuerungen GmbH
Generaldistributor für EUROSYSYSTEMS-Produkte.

P.S.: Für schriftliche Anfragen oder die Schnellregistrierung per Fax oder Online, benutzen Sie bitte die folgende Nummer oder Adresse:

Fax: ++49 6502 9288 15

Web Site: **<http://www.cocut.com> oder <http://www.eurosystems.lu>**

Inhaltsverzeichnis

Einleitung	1
Was kann CoCut?	1
1. Wie installiere ich CoCut?	3
Hard- und Software-Voraussetzungen für CorelDRAW 6, 7, 8 und 9	3
Windows und CorelDRAW™ installieren	4
Windows 95 und 98	4
Initialisieren der Kommunikationsparameter und belegen der seriellen Schnittstelle	
Verbinden des Kopierschutzes	5
CoCut Installation	5
Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CorelDRAW™ 6)	7
Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CorelDRAW™ 7)	7
Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CorelDRAW™ 8)	7
Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CorelDRAW™ 9)	7
CoCut Professional Skript mit der Menüleiste von CorelDRAW 10 verknüpfen	8
Wo finden Sie CoCut in Freehand 8?	9
Wie erfolgt die Datenübergabe von Freehand 8 nach CoCut?	9
Wo finden Sie CoCut in Adobe Illustrator 8?	9
Wie erfolgt die Datenübergabe von Illustrator 8 nach CoCut?	9
Initialisieren der Schnittstelle für die Datenübertragung	10
Windows 95®, 98®	10
Windows NT®	10
2. Wie arbeite ich mit CoCut?	11
Der CoCut Schneidedialog	11
Warum serielle Plotteransteuerung?	11

Die Schneidevorschau	16
Cursorformen in der Schneidevorschau und Ihre Bedeutung	17
Die Menüpunkte der Schneidevorschau in chronologischer Reihenfolge	18
Das <i>Schneiden</i> Menü	18
Das <i>Optionen</i> Menü	18
Der <i>Achswechsel</i> -Befehl	18
Der <i>X- und Y-Spiegeln</i> -Befehl	19
Die <i>Optimierung</i> -Funktion	19
Die <i>Duplizieren</i> -Funktion	21
Die <i>Positionieren</i> -Funktion	22
Die <i>Größe</i> -Funktion	24
Der <i>Neu berechnen</i> -Befehl	24
Der <i>Ausgangsdarstellung</i> -Befehl	25
Das <i>Ansicht</i> Menü	25
• Der <i>Materialbreite</i> -Befehl	25
• Der <i>Alle Objekte</i> -Befehl	25
• Der <i>Selektierte Objekte zeigen</i> -Befehl	25
• Der <i>Gesamte Fläche</i> -Befehl	25
Job-Sektionierung im Schneidedialog	26
Ändern der Sektionierung	27
Die Farbseparation beim Schneiden	27
Typische Fehlerquellen beim Schneiden	29
a) Die Folie ist zu lose gespannt	29
b) Die Geschwindigkeit ist zu hoch	29
c) Der Andruck ist zu hoch	29
d) Der Andruck ist zu niedrig	29

e) Der Stichel ist zu tief eingestellt	29
f) Der Stichel ist abgenutzt6	30
g) Die Buchstaben werden herausgedreht	30
h) Das Trägerpapier wird mitgeschnitten	30
2.3 CMX-Import	31
2.4 Das objektsensitive Menü der rechten Maustaste	31
2.5 Zugang zu RCS-ONLINE	32
3. CoCut Tipps & Tricks	33
Glossar	38
Kabelkonfiguration und Baudrate	43
Aristo	43
Grapfityp	44
Houston	44
Mimaki	45
Mutoh	45
Perigraf	46
Roland	46
Summagraphics D- und T-Serie	47
Zünd	47

Copyright

Copyright © 1999 by EUROSISTEMS S.à.r.l.. Alle Rechte vorbehalten.

Jede Vervielfältigung dieses Handbuchs, sowie der Computersoftware CoCut für Windows wird strafrechtlich verfolgt.

Die Rechte an der Dokumentation zu CoCut liegen bei EUROSISTEMS S.à.r.l., Luxembourg, 3, Rue Kummert L-6743 Grevenmacher.

Handbuchtext/-Satz/-Layout:

Georg Wagner

RCS Systemsteuerungen GmbH, Longuich

Der rechtmäßige Erwerb der Programmdisketten erlaubt die Nutzung des Programms analog der Benutzung eines Buches. Entsprechend der Unmöglichkeit, daß ein Buch zugleich an verschiedenen Orten von mehreren Personen gelesen wird, darf das Softwareprogramm CoCut nicht gleichzeitig von verschiedenen Personen an verschiedenen Orten und auf verschiedenen Geräten benutzt werden.

Diskettenkopien von Softwaredisketten dürfen nur zum Zwecke der Datensicherung erstellt werden.

Einschränkung der Gewährleistung

Wir haben uns bei den Abbildungen und beim Verfassen der Texte allergrößte Mühe gegeben. Dennoch können für dieses Handbuch und die dazugehörigen Programme Fehler nicht vollständig ausgeschlossen werden.

Es wird keine Garantie für die Richtigkeit des Inhalts dieses Handbuchs, seiner Vollständigkeit und Genauigkeit gewährleistet.

Wir schließen die Haftung für alle Verluste, die durch die Benutzung von CoCut oder dessen Dokumentation auftreten, aus.

Der Inhalt dieses Buches kann ohne Ankündigung verändert werden und ist nicht als Verpflichtung von EUROSISTEMS S.à.r.l. anzusehen.

Die Autoren können für fehlerhafte Angaben und deren Folgen keinerlei Verantwortung oder irgendeine Haftung übernehmen.

Warenzeichen

Eventuell vorkommende Warenzeichen werden benutzt, ohne daß ihre freie Verwendbarkeit gewährleistet werden kann.

Verwendet wurden u. a. folgende: Adobe Type Manager, AMD, Intel, CorelDRAW, Postscript, Microsoft, Windows. Diese Warenzeichen sind Eigentum der jeweiligen Hersteller.

Hard- und Softwareanforderungen

- Minimalvoraussetzung ist ein 486 DX mit 8 MB Arbeitsspeicher; empfohlen wird ein Pentium 350 mit 64 MB Arbeitsspeicher (RAM).
- Windows 95 oder höher
- minimale Grafikauflösung 800 x 600 Pixel bei 16 Farben

Inkompatibilitäten

Unverträglichkeiten sind bekannt bei Rechnern der Firma IBM (Value Point Serie 486 DX2/66 mit PC-DOS vor 6.3). Bei Boards (Platinen) aus diesen Serien können Probleme bei der Benutzung des Coprozessors auftreten.

Treiberunverträglichkeiten können auftreten bei Logitech Mäusen und einigen hochauflösenden Grafikkartentreibern der unterschiedlichsten Hersteller. Sie sind aber i. d. R. mit einer Aktualisierung des verwendeten Treibers zu beheben.

Konventionen

Diese visuellen Orientierungshilfen helfen Ihnen Informationen leichter zu finden und zu interpretieren.

Im CoCut Benutzerhandbuch werden immer die gleichen optischen Hilfen und Auszeichnungen im Fließtext benutzt.

Typographische Orientierungshilfen

Auszeichnung	Bedeutung
Fett	Überschriften
<i>Kursiv</i>	<i>Hinweistext</i>
Fett, <i>kursiv</i>	Menüs , z.B.: Optionen Menü
Fett, <i>kursiv</i> , Bindestrich	Funktionen, Felder, Optionen, Befehle, Ikone z.B.: Positionieren -Befehl
GROSSBUCHSTABEN	Bezeichnung für Tasten auf der Tastatur, z.B.: UMSCHALT
TASTE1+TASTE2	Das Pluszeichen (+) zwischen den Tastennamen bedeutet, dass Sie die erste Taste gedrückt halten müssen, wenn Sie die zweite Taste drücken. Anschließend lassen Sie beide Tasten los.
TASTE1,TASTE2	Ein Komma (,) zwischen den Tastennamen bedeutet, dass Sie die Tasten nacheinander drücken und loslassen.
	Shortcut

Einleitung

CoCut™ ist ein Zusatzprogramm zum Folienschneiden aus CorelDRAW™. CorelDRAW ist durch seine vielfältigen grafischen Möglichkeiten prädestiniert für die Erstellung qualitativ hochwertiger Zeichnungen, die mittels leistungsfähiger Druckertreiber leicht ausgedruckt werden können. Möchte man jedoch Schneideplotter ansteuern, so entstehen durch fehlende Standardisierung der Plottersteuerungssprachen und unterschiedliche Ausgabeformate große Schwierigkeiten.

Abhilfe bieten hier eigenständige Schneidesysteme, die oft genug vollständig gekapselt sind und so den Datenaustausch mit anderen Systemen oder anderen Programmen, wie Textverarbeitung oder Designanwendungen unmöglich machen.

Was kann CoCut?

- CoCut ist in der Lage, viele verschiedene Geräte anzusteuern und auf deren Besonderheiten einzugehen. Zu diesen Geräten gehören Plotter namhafter Hersteller wie Summagraphics, Mimaki, Roland, Gerber, Zünd und viele andere mehr.
- Schneiden nach Farbe
- Schneidevorschau auf Folienbreite und Materialverbrauchsanzeige.
- Objekte positionieren, skalieren, duplizieren, ...
- CoCut wertet die von CorelDRAW erzeugten Daten aus, und gibt sie - für den gewählten Plotter aufbereitet - an das Gerät aus.
- Auch wenn Sie sehr großflächige Zeichnungen schneiden möchten, stellt dies kein Problem dar. CoCut ist in der Lage, Ihre Zeichnung auf jedes von Ihnen gewünschte Maß zu skalieren und zu segmentieren, egal wie groß oder klein die Zeichnung in CorelDRAW ist.
- Ist die Zeichnung zu breit für Ihren Plotter, so wird sie automatisch segmentiert, d. h. so geteilt, dass Ihr Plotter sie verarbeiten kann.
- Für verschiedene Materialien können Sie Standardwerte für Druck und Geschwindigkeit einstellen, die Sie in einer Materialdatenbank ablegen und jederzeit wieder abrufen können.

- Noch während Ihr Plotter schneidet, können Sie mit CorelDRAW oder jedem anderen Windows-Programm weiterarbeiten. Die Plottersteuerung arbeitet im Hintergrund (bei serieller Ansteuerung).

1. Wie installiere ich CoCut?

Allgemeine Installationshinweise

Hard- und Software-Voraussetzungen für CorelDRAW 6, 7, 8 und 9

Die Systemvoraussetzungen für CoCut™ entsprechen den Voraussetzungen für die Corel-Version, die Sie benutzen.

Sollte Ihr System für den Einsatz von CorelDRAW nicht richtig konfiguriert sein, kann der korrekte Einsatz von CoCut nicht gewährleistet werden.

Für den Einsatz von CoCut 6, 7, 8 und 9 benötigen Sie folgende Mindestvoraussetzungen:

- Einen PC mit 80486-DX2-66mhz-Prozessor für CorelDRAW 6 und für CorelDRAW 7 einen Pentium 60-Prozessor. Für die CorelDRAW-Versionen 7, 8 & 9 wird ein Pentium II 350 empfohlen. Anders als CorelDRAW, rechnet CoCut wegen der erforderlichen Genauigkeit mit Fließkommazahlen. Ein numerischer Coprozessor ist unbedingt erforderlich.
- 16 Megabyte RAM-Speicher, 32 Megabyte RAM werden dringend empfohlen
- Microsoft Windows 95®, 98® oder NT®; CorelDRAW 6, 7, 8 und 9 sind nicht kompatibel mit Windows® 3.1
- Verwenden Sie bitte ausschließlich die vom Plotterhersteller gelieferten Verbindungskabel für die Übertragung vom Rechner zum Plotter. Sollten Probleme auftreten informieren Sie bitte den Hersteller oder Ihren Händler für zusätzliche Unterstützung.
- 250 Megabyte freien Festplattenspeicher auf der Festplatte. CorelDRAW ist ein sehr umfangreiches Programm.

Für eine typische Installation benötigen Sie über 200MB Festplattenspeicher. Um eine reibungsloses Arbeiten zu gewährleisten, sollte Ihr System über 100 MB freien Festplattenspeicher verfügen.

- Sollten Sie CorelDRAW™ von CD laden, werden die Import- und Exportfilter auf Ihre Festplatte kopiert und im Unterverzeichnis FILTERS im CorelDRAW-Verzeichnis abgelegt.

Legen Sie dazu vor Beginn der CoCut-Installation die CorelDRAW CD in Ihr CD-ROM-Laufwerk ein!

Hinweis: Beenden Sie alle Windows-Programme bis auf den Programm-Manager. Andernfalls kann es zu Fehlern bei der Aktualisierung einiger Systemdateien kommen.

Windows und CorelDRAW™ installieren

Bevor Sie CoCut installieren, müssen sowohl CorelDRAW als auch Microsoft Windows 95, 98 oder NT installiert und betriebsbereit sein. Sollte dies nicht der Fall sein installieren Sie zuerst Ihre Windows-Version und anschließend CorelDRAW. Stellen Sie sicher, dass CorelDRAW ordnungsgemäß arbeitet, indem Sie einen Testausdruck durchführen.

Windows 95 und 98

- Legen Sie die CoCut-CD in das Diskettenlaufwerk
- Aktivieren Sie die Windows **Start**-Schaltfläche und selektieren Sie **Ausführen**.
- Geben Sie, abhängig von Ihrer Laufwerksbezeichnung, in der Befehlszeile **a:\setup.exe** oder **b:\setup.exe** ein.
- Durch Betätigen der OK-Schaltfläche wird die Installation gestartet.

Hinweis: Um eine fehlerfreie Installation von CoCut zu gewährleisten ist bei der Installation von CorelDRAW 6 darauf zu achten, dass der **Script-Compiler** mit installiert wird.

Bei einer Komplettinstallation wird diese Option automatisch mit ausgeführt.

Hinweis: Eine Beschreibung möglicher Installationsfehler und deren Lösung finden Sie weiter hinten in diesem Handbuch.

Initialisieren der Kommunikationsparameter und belegen der seriellen Schnittstelle

Damit CoCut korrekt arbeitet, ist es unbedingt erforderlich, dass die Kommunikationsparameter von Plotter und Schnittstelle übereinstimmen, d. h. dass **Baudrate**, **Datenbits**, **Parität**, **Stopbits**, und **Protokoll** an beiden Seiten identisch konfiguriert sind.

Beispiel: Baudrate: **9600** , Daten-Bits: **8**, Parity: **keine**, Protokoll: **Hardware**

Hinweis: Die Parameter, die in der mitgelieferten Plottersoftware vorgeschlagen werden müssen den Einstellungen entsprechen, die während der CoCut-Installation durchgeführt wurden. Entsprechen sich die Einstellungen nicht können Konflikte auftreten.

Verbinden des Kopierschutzes

CoCut verlangt zum Betrieb einen Kopierschutz, **Dongle** genannt. Dies ist das kleine schwarze Kästchen in der CoCut-Packung. Dieser Dongle muss an eine freie **parallele** Schnittstelle Ihres Rechners angeschlossen werden.

Falls Sie den Dongle zwischen Rechner und einen Drucker schalten, muss in einigen Fällen der Drucker angeschaltet und Online sein, wenn Sie schneiden möchten, ansonsten arbeitet der Dongle nicht korrekt. Aus diesem Grund empfehlen wir den Betrieb an einer „freien“ parallelen Schnittstelle, ohne Drucker.

CoCut Installation

Die CoCut 9 umfasst eine CD.

1. Schritt: Stecken Sie den mitgelieferten Kopierschutz (Dongle) auf die **parallele** Schnittstelle Ihres Rechners (*Druckerschnittstelle [LPT 1]*). Befestigen Sie den Dongle an der Schnittstelle, indem Sie dessen beiden Schrauben festdrehen.

2. Schritt: Windows 95 & 98:
Wählen Sie unter: Start/Einstellungen/Systemsteuerung/System/Gerätemanager das Icon **Anschlüsse** aus.

Windows NT:

Verwenden Sie Windows NT als Betriebssystem finden Sie das Icon **Anschlüsse** unter: Start/Einstellungen/Systemsteuerung/

Wählen Sie nun den Anschluss, an den Ihr Plotter angeschlossen ist (z.B. COM1), aus.

Die Standardparameter lauten:

Baud: 9600

Datenbits: 8

Parität: keine

Stoppbits: 1

Protokoll: **Hardware**

Überprüfen Sie auch die *weiteren Einstellungen!*

COM 1: I/O-Adresse 03F8 und IRQ 4

COM 2: I/O-Adresse 02F8 und IRQ 3

3. Schritt: **Windows 95, 98 und NT:**

Wählen Sie im **Start** Menü den Menüpunkt **Ausführen** aus.

Legen Sie die Programmdiskette 1 oder die CD in das entsprechende Disketten-/CD-Laufwerk ein.

Tragen Sie in das Textfeld mit dem Namen **Befehlszeile A: \setup** oder **E: \setup** ein, je nachdem welchen Namen Ihr Disketten-/CD-Laufwerk hat.

Nach kurzer Zeit erscheint ein Fenster mit dem Titel „CoCut Setup“.

4. Schritt

Zur Fortsetzung der Installationsroutine benutzen Sie bitte jeweils die **Weiter**-Schaltfläche.

Dialog „EUROSYSTEMS Lizenzvertrag“

Stimmen Sie den Bedingungen des EUROSYSTEMS Lizenzvertrages zu, wird die eigentliche Installation gestartet.

Dialog „Benutzerinformationen“

Geben Sie hier Ihre persönlichen Daten ein (Name, Firma, Seriennr.).

Bsp.: Seriennummer: 012345-xy1-123456-654321

Dialog „Zielpfad wählen“

In diesem Dialog wird das Verzeichnis in dem CoCut installiert werden soll ausgewählt. Standardmäßig wird hier C:\EUROSYSTEMS\COCUT vorgeschlagen.

Soll CoCut in ein anderes Verzeichnis installiert werden, aktivieren Sie bitte die **Durchsuchen**-Schaltfläche, und tragen im nächsten Dialog unter **Pfad** das gewünschte Zielverzeichnis ein.

Dialog „Programmordner auswählen“

Defaultmäßig wird hier als Ordner EUROSYSTEMS vorgeschlagen. Ein neuer Programmordner kann in der mit **Programmordner** überschriebenen Befehlszeile definiert werden.

Warten Sie auf die Aufforderung einen Diskettenwechsel vorzunehmen und befolgen Sie die weiteren Anweisungen.

Dialog „Setup abgeschlossen“

Bestätigen Sie diesen Dialog mit der **Beenden**-Schaltfläche.

5. Schritt: Beenden Sie alle Anwendungen und starten Sie Ihren Rechner erneut.

Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CoreIDRAW™ 6)

- Wählen Sie das Menü **Extras** an
- Selektieren Sie den Menüeintrag **Anpassen**
- Wählen Sie den Karteikarteneintrag **Symbolleisten** aus
- Doppelklick auf **Script allgemein**
- Selektieren Sie CoCut 6 (cocut6.csc) aus der Script-Liste
- Wählen Sie ein beliebiges Symbol aus und ziehen es, während Sie die linke Maustaste gedrückt halten, auf die CoreIDRAW-Toolbar.
- Aktivieren Sie die OK-Schaltfläche

Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CoreIDRAW™ 7)

- Wählen Sie das Menü **Extras** an
- Selektieren Sie den Menüeintrag **Anpassen**
- Wählen Sie den Karteikarteneintrag **Symbolleisten** aus
- Doppelklick auf **Scriptanwendungen**
- Selektieren Sie CoCut 7 (cocut7.csc) aus der Script-Liste
- Wählen Sie ein beliebiges Symbol aus und ziehen es, während Sie die linke Maustaste gedrückt halten, auf die CoreIDRAW-Toolbar.
- Aktivieren Sie die OK-Schaltfläche

Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CoreIDRAW™ 8)

- Wählen Sie das Menü **Extras** an
- Selektieren Sie den Menüeintrag **Optionen**
- Wählen Sie den Karteikarteneintrag **Arbeitsbereich/Anpassen/Symbolleisten** aus
- Doppelklick auf **Scriptanwendungen**
- Selektieren Sie CoCut 8 (cocut8.csc) aus der Script-Liste
- Wählen Sie ein beliebiges Symbol aus und ziehen es, während Sie die linke Maustaste gedrückt halten, auf die CoreIDRAW-Toolbar.
- Aktivieren Sie die OK-Schaltfläche

Toolbarknopf mit CoCut™ Makro (CoreIDRAW™ 9)

- Wählen Sie das Menü **Extras** an

- Selektieren Sie den Menüeintrag **Optionen**
- Wählen Sie den Karteikarteneintrag **Arbeitsbereich/Anpassen/Symbolleisten** aus
- Doppelklick auf **Scriptanwendungen**
- Selektieren Sie CoCut 9 (cocut9.csc) aus der Script-Liste
- Wählen Sie ein beliebiges Symbol aus und ziehen es, während Sie die linke Maustaste gedrückt halten, auf die CorelDRAW-Toolbar.
- Aktivieren Sie die OK-Schaltfläche

CoCut Skript mit der Menüleiste von CorelDRAW 10 verknüpfen

Hinweis: CorelDRAW 10 muss mit der Option "Visual Basic for Application" installiert werden.

Diese Option kann wie folgt installiert werden:

CorelDRAW 10-CD in das Diskettenlaufwerk / Setup starten / Installationsart "Angepasstes Setup" auswählen. Ist schon eine CorelDRAW-Version auf Ihrem Rechner installiert, wählen Sie zuerst "Benutzerdefiniertes Setup" und dann "Angepasstes Setup" aus. In dem Dialog, der nun geöffnet wird führen Sie einen Doppelklick auf **Hauptanwendungen** aus oder klicken Sie einmal auf das Plusfeld. Doppelklicken Sie hier auf **Produktivitätshilfsmittel** und aktivieren hier die Option "Visual Basic for Application". Nach der Installation von CoCut Professional müssen Sie noch das CoCut Professional Skript mit der Menüleiste verknüpfen.

- Wählen Sie das Menü **Extras/Anpassung** aus
- Wählen Sie im linken Optionsbaum die Option **Arbeitsbereich/Anpassung/Befehle**
- Rechts neben dem Optionsbaum klicken Sie einmal in das Feld, indem Datei steht, selektieren Makros und ziehen CoCut10.CoCut... in die Menüleiste von CorelDRAW 10.
- Aktivieren Sie nun den Reiter Erscheinungsbild. Betätigen Sie hier die Import-Schaltfläche und wählen Sie ein beliebiges Symbol aus.

Hinweis: Das Symbol verschwindet bei jedem Neustart von CorelDRAW und wird zum Buch-Ikon (CorelDRAW Bug im User Interface).

- Wählen Sie im linken Optionsbaum die Option **Arbeitsbereich/Anpassung/Befehlsleisten**.

- Ändern Sie den Namen der Symbolleiste "Neue Symbolleiste 1" in CoCut Professional um.
- Klicken Sie im **Optionen**-Dialog auf OK.

Wo finden Sie CoCut in Freehand 8?

CoCut befindet sich im **Xtras** Menü unterhalb des Menüpunktes **Animieren** und im **Fenster** Menü / Menüpunkt **Xtras** unter **Funktionen**.

Wie erfolgt die Datenübergabe von Freehand 8 nach CoCut?

Starten Sie CoCut und es sind Objekte markiert, dann werden nur die markierten Objekte an CoCut übergeben.

Starten Sie CoCut und es sind keine Objekte markiert, dann werden **alle** auf der Arbeitsfläche befindlichen Objekte an CoCut übergeben.

Einschränkungen: Verlaufsfüllungen und Linseneffekte werden nicht übergeben.

Hinweis: Freehand 8 besitzt einen Farbkorrekturmechanismus (wie z.B. CorelDRAW), der die Anzeige der Farben in Freehand beeinflusst.

Lösung: Schalten Sie die Funktion im **Datei** Menü / Menüpunkt **Einstellungen** / Reiter **Farben** ab

Wo finden Sie CoCut in Adobe Illustrator 8?

CoCut befindet sich im **Datei** Menü unterhalb des Menüpunktes **Exportieren**.

Wie erfolgt die Datenübergabe von Illustrator 8 nach CoCut?

Starten Sie CoCut und es sind Objekte markiert, so werden nur die markierten Objekte an CoCut übergeben. Werden Texte mitübergeben, so werden diese automatisch in Kurven gewandelt.

Hinweis: Sind keine Objekte markiert ist CoCut nicht aktiv.

Einschränkungen: Spezielle Verlaufsfüllungen werden nicht übergeben.

Initialisieren der Schnittstelle für die Datenübertragung

Windows 95®, 98®

- Aktivieren Sie die **Start**-Schaltfläche und selektieren Sie **Einstellungen**
- **Systemsteuerung** auswählen
- Doppelklick auf das Icon **System**
- Karteieintrag **Geräte-Manager** aktivieren
- Einmal auf das **+Zeichen** klicken
- Doppelklicken auf **Anschluss**
- Doppelklicken auf die Schnittstelle, an die Ihr Plotter angeschlossen ist (z. B. COM2)
- Karteieintrag **Anschlusseinstellungen** aktivieren
- Protokoll auf **Hardware** setzen und die anderen Einstellungen so setzen, wie die Default-Einstellungen des Plotters (Handbuch).
- Aktivieren Sie die **Schließen**-Schaltfläche

Windows NT®

- Aktivieren Sie die **Start**-Schaltfläche und selektieren Sie **Einstellungen**
- **Systemsteuerung** auswählen
- Doppelklicken auf **Anschlüsse**
- Wählen Sie die Schnittstelle, an die Ihr Plotter angeschlossen ist aus (z. B. COM2)
- Aktivieren Sie die **Einstellungen**-Schaltfläche
- Protokoll auf **Hardware** setzen und die anderen Einstellungen so setzen, wie die Default-Einstellungen des Plotters (Handbuch).
- Aktivieren Sie die **Schließen**-Schaltfläche

2. Wie arbeite ich mit CoCut?

CoCut starten Sie indem Sie die zu schneidenden Objekte auf dem CoreIDRAW

Desktop selektieren/markieren und das Messer-Ikon  anklicken.

Der CoCut Schneidedialog

Abb. 1: Der CoCut Schneidedialog

In dem Listenfeld mit Namen **Ausgabegerät** wählen Sie das Gerät aus, das an Ihrer **seriellen** Schnittstelle angeschlossen ist.

Warum serielle Plotteransteuerung?

Der serielle RS 232-Port ist das Bindeglied für den Datenaustausch zwischen dem Schneideplotter und dem sogenannten Host-Computer (Wirtsrechner).

Dieser Host-Computer berechnet dezentral die benötigten Plotdaten.

Über ein Hardware-Handshake (Quittungsbetrieb) erfolgt eine *gegenseitige Kommunikation* zwischen dem Host-Rechner und dem Schneideplotter und zwar bidirektional, d.h. in beide Richtungen. Für dieses Handshake gibt es eine separate Datenleitung im Originalkabel des Plotterherstellers. Der Centronics-Port, also die parallele (Drucker-)Schnittstelle, erlaubt nur eine unidirektionale, eine einseitige Kommunikation zwischen Host-Rechner und Plotter.

Der Schneideplotter kann über diese Schnittstelle zwar Daten empfangen, aber nicht ausgeben.

So ist es bei paralleler Ansteuerung nicht möglich die Folienbreite auszulesen, den Einstechdruck zu variieren oder die Verfahrensgeschwindigkeit zu reduzieren.

Es kann immer nur eine Schnittstelle aktiviert sein, das ist hier der Plotter, weil er zuerst die Daten empfängt.

Neben diesem rein technischen Unterschied gibt es auch einen noch wichtigeren Grund, nämlich den der unterschiedlichen Ressourcenverteilung bei Rechnern mit der Benutzeroberfläche MS-Windows.

Während die serielle Ansteuerung ein Weiterarbeiten während des Plotvorgangs erlaubt, ist bei paralleler Ansteuerung der Rechner während dem gesamten Plotvorgang blockiert.

Serielle Ansteuerung ist in diesem Fall gleichbedeutend mit höherer Produktivität.

Im **Modus**-Listenfeld wählen Sie aus, ob Sie mit Ihrem Gerät Zeichnen oder Schneiden wollen.

Unter **Anschluss** wählen Sie die Schnittstelle aus, an der Ihr Schneideplotter angeschlossen ist. Dies ist in aller Regel die COM2.

Sie können in diesem Listenfeld auch **File** (Datei) wählen, dann werden Ausgabedaten in eine von Ihnen zu bestimmende Datei gelenkt und auf Ihre Festplatte geschrieben.

In den Feldern **Material/Folie**, **Druck**, **Tempo** und **Breite** können Sie spezifische Werte für das von Ihnen verwendete Material eintragen.

Diese Werte sind individuell einzustellen, da Sie vom verwendeten Material und der verwendeten Maschine abhängig sind.

Die Wertebereiche finden Sie in Ihrem Plotterhandbuch beschrieben.

So kann z.B. der Wert für die Geschwindigkeit max. 60 cm/Sek. betragen, d. h. das bei Tempo 60 einzutragen wäre. Andere Plotterhersteller verwenden als Einheit mm/Sek, so daß hier eine 3-stellige Zahl einzutragen ist, z.B. 150.

Um einen neuen Materialdatensatz in der **Materialdatenbank** anzulegen, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

Klicken Sie mit der linken Maustaste auf die **Neu**-Schaltfläche unterhalb des **Material/Folie**-Feldes.

Geben Sie nun die Beschreibung des Materials ein z.B. Mactac, 3M, PMF, Papier o. a. und spezifizieren Sie dessen Eigenschaften hinsichtlich Andruck, Geschwindigkeit und Breite.

Halten Sie während des Aktivierens der Schaltfläche die UMSCHALT-Taste gedrückt, wird der aktuelle Datensatz in einen neuen Materialdatensatz kopiert. Dies ist von Vorteil, wenn nur geringe Änderungen, z.B. ein anderer Andruckwert, an dem aktuellen Eintrag vorgenommen werden soll.

Das Aktivieren der **Speichern**-Schaltfläche sichert den Datensatz.

Die **Löschen**-Schaltfläche gibt Ihnen die Möglichkeit einzelne Materialdatensätze wieder zu löschen.

Hinweis: Die Einstellungen dieser Dialogbox werden nach dem Aktivieren der **Schneiden/Zeichnen**-Schaltfläche automatisch gespeichert.

Die **Optionen**-Schaltfläche dient der Bestimmung von Fräsparametern und ist bei Schneideplotter nicht aktivierbar.

Die **Auslesen**-Schaltfläche liefert bei einer Vielzahl von Schneideplottern die Höhe des plotbaren Bereiches zurück, so dass der Wert für **Breite** nicht von Hand eingegeben werden muss.

Bei Geräten die diese Option nicht bieten wird kein Wert bzw. Null zurückgeliefert.

Im Feld **Anzahl Kopien** geben Sie an, wie oft die gewählten Objekte geschnitten werden sollen. Nach dem Schneidevorgang wird dieser Wert automatisch auf 1 zurückgestellt.

Stapeln Abstand definiert, ob die Kopien vertikal gestapelt werden sollen. Voraussetzung für die Aktivierung dieser Option ist, dass das ausgewählte Objekt mehr als einmal übereinander geschnitten werden kann.

In der Stapelvorschau wird das erste Objekt „normal“ angezeigt. Jedes weitere Objekt des Stapels wird mit einem schwarzen Viereck, das mit einem X gefüllt ist, dargestellt.

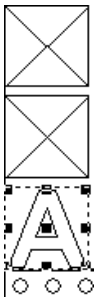


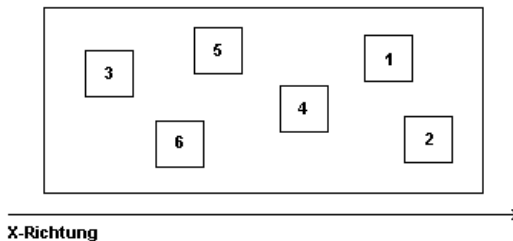
Abb. 2: Objekte in der Stapelvorschau

Hinweis: Ist diese Option aktiviert, wird im unteren Bereich des Schneidedialoges angezeigt wie oft der Job übereinander passt und wie viel laufende Meter Folie gebraucht werden.

Mit **Entgitterrahmen** wird festgelegt, ob und in welchem Abstand ein Rechteck um den Plot geschnitten wird, der das Strippen oder Entgittern der Folie erleichtert.

Segmentabstand definiert den horizontalen Abstand zwischen einzelnen Segmenten.

Wird die **Sortieren**-Funktion aktiviert, werden alle auf der Arbeitsfläche befindlichen Objekte beim Schneiden in X-Richtung sortiert.

**Abb. 3: Die Sortieren-Funktion im Schneidedialog**

In Abbildung 41 sind 6 Objekte zu sehen, die der Reihenfolge der Nummerierung entsprechend erstellt worden sind.

Zuerst wurde Objekt 1, dann Objekt 2, usw. erstellt. Ist die **Sortieren**-Funktion ausgeschaltet, wird zuerst Objekt 1, dann 2, usw. geschnitten, d. h. es müssen beim Schneiden lange Wege abgefahren werden. Dies kann zu Verschiebung der Folie führen und nimmt viel Zeit in Anspruch.

Wird **Sortieren** aktiviert, wird zuerst Objekt 3, dann 6, dann 5, usw. geschnitten. Der Plotter fährt bei dieser Variante die kürzesten Wege ab.

Wird die Option **Stapelverarbeitung** eingeschaltet, werden alle Jobs nacheinander, ohne Unterbrechung abgearbeitet.

Hinweis: Das **Cutter**-Symbol ist bei Auswahl dieser Option nicht aktiv.

Ist Ihre Grafik zu groß für die Ausgabe, segmentiert CoCut Ihre Grafik automatisch in so viele Teile, wie benötigt werden, um die Grafik komplett ausgeben zu können.

Ist die Funktion **Nach Segment warten** aktiviert, wird die Ausgabe nach jedem Segment unterbrochen und die Folie kann ggf. neu justiert werden.

Hinweis: Diese Funktion eignet sich für alle Plotter, die über eine geringe Schnittbreite verfügen, sowie für den Einsatz bei Flachbettplottern.

Segmente 1-4

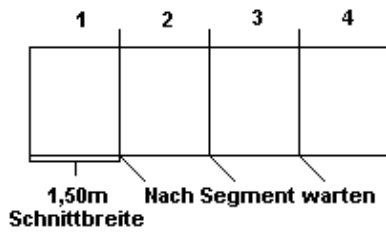


Abb. 4: Beispiel einer Segmentierung (Schnittbreite 1,50m)

Die Schneidevorschau

Die Schneidevorschau wird automatisch gestartet, wenn Sie die **Schneiden**-Schaltfläche betätigen.

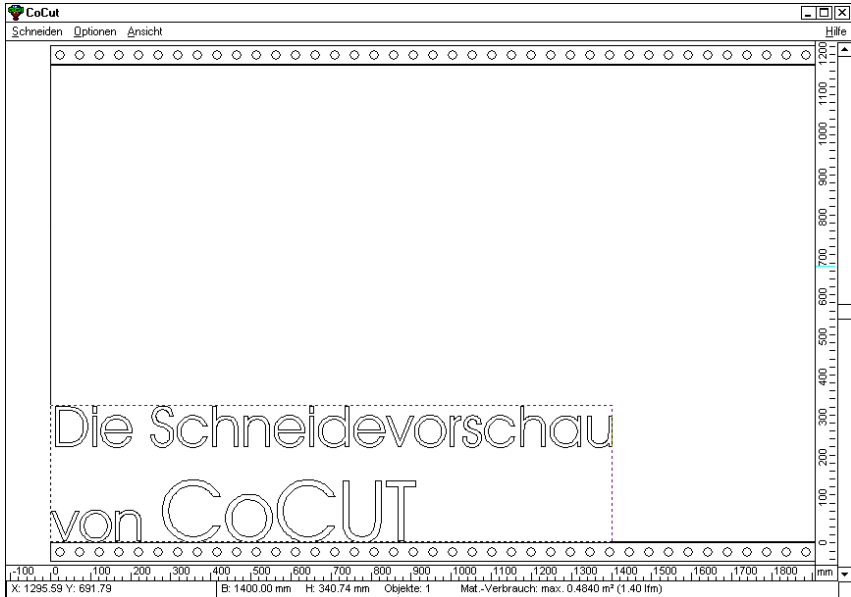


Abb. 5: Die Schneidevorschau im CoCut Schneide-Dialog

Hinweis: Die horizontale Bildlaufleiste und die Statuszeile sind in CoCut kombiniert. Sie schaltet um, wenn der Mauscursor auf den Bereich der Leiste trifft.

Kurz, eine Scroll-Leiste mit Know-How.

Die Metrik (cm, mm, Zoll) ist über eine Schaltfläche direkt veränderbar. Die Schaltfläche befindet sich da wo sich horizontale und vertikale Scroll-Leiste treffen.

In der Statuszeile finden Sie eine Fülle an Informationen über die auf der Arbeitsfläche befindlichen Objekte. So werden hier Informationen wie Objektmaße, -anzahl, ... angezeigt.

In den folgenden Abschnitten werden die einzelnen Funktionen, die Ihnen in der Schneidevorschau zu Verfügung stehen, ausführlich erläutert.

Mit der ESC-Taste beenden Sie den **Schneidevorschau**-Dialog und kehren auf die Arbeitsfläche von CoCut zurück.

Cursorformen in der Schneidevorschau und Ihre Bedeutung

Cursorform	Bedeutung
------------	-----------



Mauscursor

Hinweis: Objekte markieren Sie, indem Sie den Mauscursor auf dem Objekt positionieren und die linke Maustaste drücken.

Cursorform	Bedeutung
------------	-----------



Objekte verschieben

Hinweis: Dieser Cursor ist nur dann aktiv, wenn sich der Cursor im Bereich des Objektinnenteiles oder im Bereich zwischen den 8 schwarzen Vierecken auf der Umrisslinie befindet. Das Objekt muss markiert sein.

Die Menüpunkte der Schneidevorschau in chronologischer Reihenfolge

Das **Schneiden** Menü

Wird das **Schneiden** Menü aktiviert werden die Daten an das Ausgabegerät übergeben.

Hinweis: Liegt der zu schneidende Job links, unter- oder oberhalb der Folienvorschau und das **Schneiden** Menü wird aktiviert, werden Sie automatisch darauf hingewiesen, dass die zu schneidenden Objekte außerhalb des Schneidebereiches liegen.

Das **Optionen** Menü

Der **Achswechsel**-Befehl



Dieser Befehl rotiert die markierten Objekte um 90° gegen den Uhrzeigersinn. Diese Option benötigen Sie regelmäßig dann, wenn Sie Ihre Objekte schnell an die Laufrichtung der Folie anpassen wollen.

Hinweis: Die Taste A führt diesen Vorgang ebenso aus.

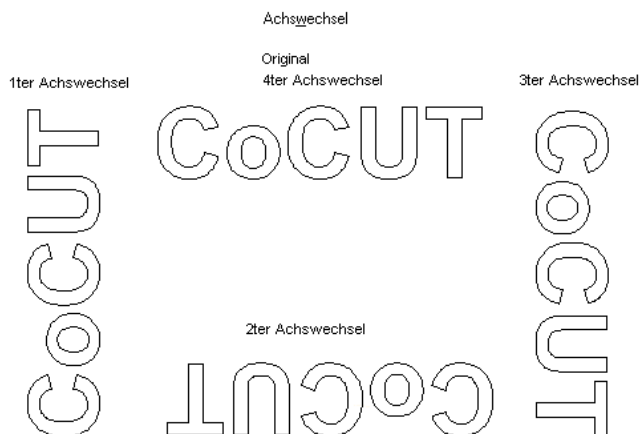
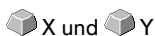


Abb. 9: Beispiel Achswchsel

Der X- und Y-Spiegeln-Befehl

Mit **X-Spiegeln** spiegeln Sie alle markierten Objekte an der X-Achse. **Y-Spiegeln** spiegelt alle markierten Objekte an der Y-Achse.



Abb. 10: Beispiel Spiegeln

Die Optimierung-Funktion

Aktivieren des Menüpunktes **Optimierung** öffnet den Dialog zur Folienoptimierung.

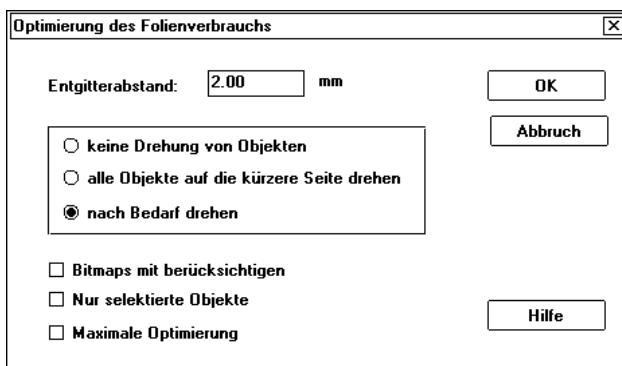


Abb. 11: Dialog zur Folienoptimierung

Die Folienoptimierung sorgt dafür, dass alle Objekte so angeordnet werden, dass sie möglichst wenig Platz auf der Folie einnehmen.

Die folgenden Optionen stehen Ihnen in diesem Dialog zur Verfügung:

Entgitterabstand

In diesem Feld kann der gewünschte Entgitterabstand eingetragen werden.

Alle Objekte auf die kürzere Seite drehen

Alle Objekte werden so gedreht, daß die kürzere Seite unten ist.

Bei Bedarf drehen

Während der Optimierung werden die Objekte so gedreht, wie sie gerade am besten verarbeitet werden können.

Bitmaps mit berücksichtigen

Normalerweise werden Bitmaps und Gruppen in denen Bitmaps sind nicht mit optimiert.

Falls dies jedoch gewünscht wird kann dies mit dieser Option eingestellt werden.

Nur selektierte Objekte

Es werden nur die ausgewählten Objekte berücksichtigt. Mit dieser Option kann z.B. layerweise (nach Farben) optimiert werden.

Maximale Optimierung

Wird diese Option aktiviert, werden zwei weitere Felder im **Folienoptimierungs**-Dialog eingeblendet.

Endoptimierung bis maximal	5	Objekte
Permutationstiefe:	5	

Abb. 12: Zusätzliche Felder bei der Option Maximale Optimierung

Die **Maximale Optimierung** berechnet alle Kombinationsmöglichkeiten, die sich aus den Feldern **Endoptimierung ...** und **Permutationstiefe** ergeben.

Die Berechnung kann, abhängig von der Größe der hier eingestellten Werte, sehr viel Zeit in Anspruch nehmen, da die Kombinationsmöglichkeiten, die sich aus beiden Feldern ergeben berechnet und verglichen werden.

Hinweis: Es sollten in der Regel nicht mehr als 10-15 Objekte mit einer Permutationstiefe von maximal 6 eingestellt werden.

Eine erfolgreiche Optimierung führt immer zur Drehung eines oder mehrere Objekte !

Die **Duplizieren**-Funktion

Die **Duplizieren**-Funktion vervielfältigt schnell Ihre zu schneidenden Objekte in X- und Y-Richtung, ohne nochmals auf die Arbeitsfläche von CoCut zurückkehren zu müssen. Betätigen dieses Menüpunktes öffnet die **Duplizieren**-Box.

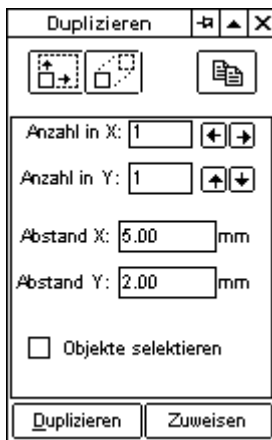


Abb. 13: Die Duplizieren-Box

Anzahl X

In diesem Feld wird die Anzahl der Duplikate in X-Richtung eingetragen. Die Pfeile rechts neben diesem Feld geben an in welche Richtung (links/rechts) die Objekte dupliziert werden soll.

Anzahl Y

In diesem Feld wird die Anzahl der Duplikate in Y-Richtung eingetragen. Die Pfeile rechts neben diesem Feld geben an in welche Richtung (oben/unten) die Objekte dupliziert werden soll.

Abstand X

In diesem Feld wird der Abstand der Duplikate in X-Richtung eingetragen.

Abstand Y

In diesem Feld wird der Abstand der Duplikate in Y-Richtung eingetragen.

Ist die Option **Objekte selektieren** aktiv, werden automatisch alle Objekte nach dem Duplizieren markiert.

Mit der **Zuweisen**-Schaltfläche bestätigen Sie Ihre Eingabe und übernehmen die eingestellten Werte in die Vorschau.

Über die -Schaltfläche kann direkt aus der **Duplizieren**-Box in die **Position**-Box umgeschaltet werden.

Hinweis: Die **Positions**-Box kann auch über den gleichnamigen Menüpunkt geöffnet werden.

Die Positionieren-Funktion

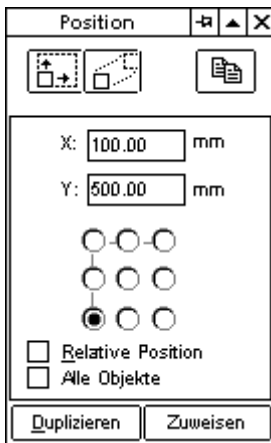


Abb. 14: Die Positions-Box

Mit der **Positionieren**-Box können Objekte beliebig auf der Folie positioniert werden.

In den Feldern **X**- und **Y** können X- und Y-Koordinaten relativ und absolut zum Bezugspunkt eingegeben werden.

Absolute und relative Position

Unter absoluter Position versteht man die tatsächlichen X- und Y-Koordinaten des Bezugspunkte eines Objektes.

Exkurs: Bezugspunkt

Bezugspunkte erscheinen als blaue Vierecke, wenn ein Objekt markiert ist. Diese Vierecke entsprechen den neun Kreisfeldern in der **Position**-Box.

Der Mittelpunkt der markierten Objekte wird hierbei nicht als Bezugspunkt gekennzeichnet.



Abb. 15: Bezugspunkt mit Objektmittelpunkt
Beispiel für absolute Koordinaten von Bezugspunkten

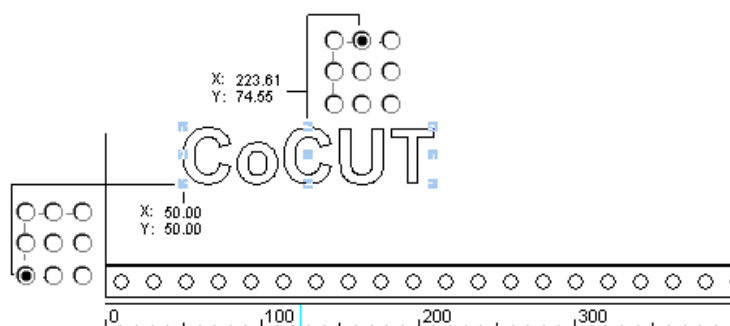


Abb. 16: Beispiel für absolute Koordinaten

Wird die Option **relative Position** aktiviert, werden die Kreisfelder grau dargestellt, d.h. sie sind nicht mehr aktiv. Deshalb sollte vor dem Aktivieren der gewünschte Bezugspunkt zu dem relativ verschoben wird eingestellt werden.

Beispiel für die Eingabe relativer Koordinaten

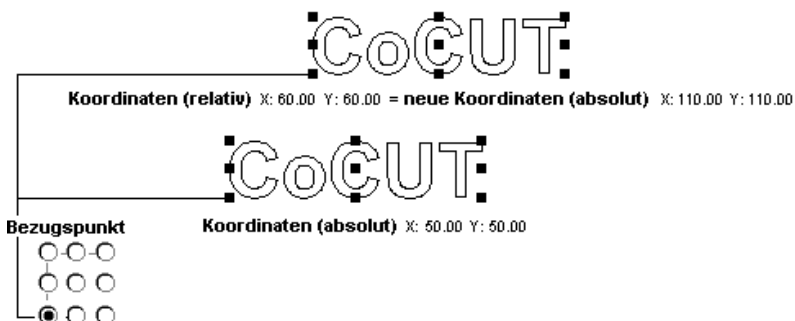


Abb. 17: Beispiel für relative Koordinaten

Im Beispiel oberhalb wurde für den absoluten Bezugspunkt ein X- und Y-Wert von 50mm eingetragen.

Als relative Koordinaten zu diesem Punkt wurde für X und Y ein Offset von 60mm gewählt, d. h. der Bezugspunkt wurde um 60mm in X- und 60mm in Y-Richtung verschoben. Hieraus ergibt sich ein neuer absoluter Wert von 110mm in X-/Y-Koordinate.

Die **Größe**-Funktion

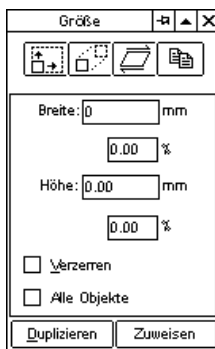


Abb. 18: Die **Größe-Box**

In den Feldern **Höhe** und **Breite** kann die Höhe oder Breite eines oder aller markierten Objekte als Zahlen- oder Prozentwert eingegeben werden.

Wird der Schalter **Alle Objekte** aktiviert, beziehen sich die eingegebenen Werte auf alle Objekte.

Beide Felder sind miteinander kombiniert, d. h. wird die Breite geändert, ändert sich auch die Höhe um den eingegebenen Wert.

Wir der Schalter **Verzerren** aktiviert wird diese Kombination aufgehoben und die Felder **Höhe** und **Breite** können separat geändert werden.

Der **Neu berechnen**-Befehl



Wird dieser Menüpunkt angewählt, wird das Vorschaufenster geschlossen und der CoCut Schneidedialog wieder geöffnet.

Der Ausgangsdarstellung-Befehl



UMSCH-N

Aktivieren dieses Menüpunktes stellt den Originalzustand der Schneidevorschau wieder her, d. h. wurde das Objekt in der Vorschau z.B. dupliziert oder an einer anderen Stelle positioniert, so wird die Vorschau wiederhergestellt, die nach dem Aktivieren der **Schneiden**-Schaltfläche angezeigt wurde.

Das Ansicht Menü

• Der Materialbreite-Befehl



B

Wählen Sie diese Vollbildfunktion aus, damit die gesamte Arbeitsfläche angezeigt wird.

• Der Alle Objekte -Befehl



F4

Diese Funktion verändert die Darstellung der Vektorzeichnung so, dass alle Objekte auf dem Bildschirm zu sehen sind. Der Ausschnitt wird so gewählt, dass es sich dabei um die größtmögliche Darstellung der Grafik handelt, bei der alle Objekte sichtbar sind.

Hinweis: Halten Sie während des Aufrufs dieses Befehls die UMSCHALT-Taste gedrückt, dann werden lediglich die markierten Objekte maximal gezoomt.

• Der Selektierte Objekte zeigen-Befehl



UMSCH-F4

Wird dieser Befehl aktiviert, werden nur die auf der Arbeitsfläche **selektierten Objekte** größtmöglich dargestellt. Um diesen Menüpunkt auszuführen steht Ihnen auch der Shortcut UMSCHALT+F4 zur Verfügung.

• Der Gesamte Fläche-Befehl



UMSCH-B

Wird dieser Menüpunkt aktiviert, so wird eine Vorschau der gesamten Folienfläche angezeigt.

Die Größe der angezeigten Fläche ist abhängig von der Framesize (Folienhöhe * Folienbreite) des anzusteuernenden Ausgabegerätes (z.B. Plotter).

Wurde im Schneidedialog ein Treiber für einen Rollenplotter ausgewählt, wird in der Vorschau immer eine Folienlänge von 30m angezeigt.

Wurde im Schneidedialog ein Treiber für z.B. einen Tischplotter ausgewählt, wird die maximale Breite dieses Tischplotters (z.B. Wild TA 10 = 2m), als Folienlänge angezeigt.

Job-Sektionierung im Schneidedialog

Ist der auszugebende Job größer als die eingestellte Ausgabebreite (im Schneidedialog, Feld **Breite**) des Ausgabegerätes, wird im unteren Bereich des Schneidedialoges der Hinweis „**Job wird sektioniert**“ eingeblendet..

Erläuterung: Unter *Sektionierung* versteht man die Aufteilung eines Jobs in so viele Teilstücke (Sektionen), wie benötigt werden, um den vollständigen Job auszugeben. Aktivieren der **Schneiden**-Schaltfläche öffnet den folgenden Dialog:

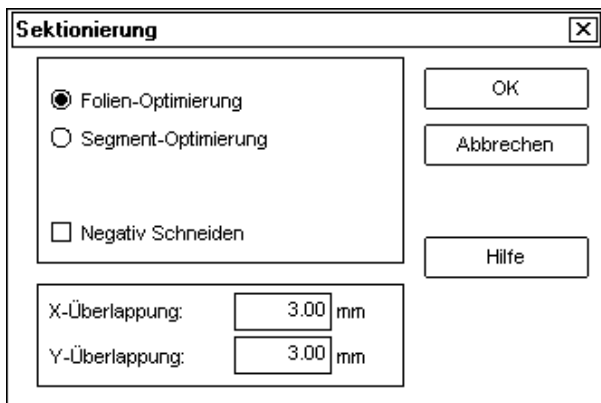


Abb. 19: Dialog zur Einstellung der Sektionierung

Folienoptimierung veranlasst CoCut Segmente in der maximal zulässigen Größe zu erzeugen.

Wird **Segmentoptimierung** aktiviert werden gleich große Segmente erzeugt.

Die Option **Negativ schneiden** gibt an, dass die Grafik als „Negativ“ geschnitten wird, z.B. für die Verwendung als Vorlage für den Siebdruck.

In den Felder **X-** und **Y-Überlappung** kann die Überlappung der Segmente angegeben werden.

Betätigen der **Abbrechen**-Schaltfläche beendet den Dialog.

Klicken Sie auf Ok, wird die Sektionierungsvorschau geöffnet, in der die Sektionierung des Jobs festgelegt werden kann.

Ändern der Sektionierung

Ändern Sie die Sektionierung, indem Sie die grau gezeichneten Sektionierungslinien anklicken und auf die gewünschte Position schieben. Falls notwendig, fügt CoCut automatisch neue Sektionen ein.

Ein Haken vor einem Segment zeigt an, dass dieses Segment ausgegeben werden kann. Wird der Haken durch einen einfachen Mausklick mit der linken Maustaste deaktiviert, wird dieses Segment deaktiviert und nicht ausgegeben.

Die Menüpunkte im Vorschaufenster und im kontextsensitiven Menü der rechten Maustaste entsprechen denen des Schneidedialoges.

Ausnahme: Über den Menüpunkt **Segmentgröße** kann die Größe des Segmentes angezeigt werden, auf dem sich der Mauscursor befindet.

In der Statuszeile der Segmentierungs-Vorschau wird die Größe des zu schneidenden Jobs in X- und Y-Richtung, sowie die Anzahl der Segmente angezeigt.

Die Farbseparation beim Schneiden

Neben den Schneidemodi **Alle Objekte** und **Selektierte Objekte** erlaubt CoCut auch das Schneiden von einzelnen Farben oder Farbreihenfolgen.

Das Listenfeld, welches die Auswahl festlegt, ist mit **Schneidemodus** überschrieben.

Jede der im Entwurf verwendeten Folienfarben taucht in der **Schneidemodus**-Liste wieder auf und zwar mit der Ziffer, die jeden Farblayer eindeutig identifizierbar macht. Zusätzlich erscheinen in diesem Listenfeld zwei Farbbalken in horizontaler Richtung. Diese Farbbalken repräsentieren die Reihenfolge in der die Farblayer abgearbeitet werden.

Der Farblayer, der als erster von links auftaucht, wird zuerst geschnitten, d. h. Ihr Schneidplotter muss vor dem Aktivieren der Schneideroutine mit dieser Folienfarbe bestückt sein.

Nachdem die Daten eines Farblayers übergeben wurden, erscheint statt dem **Schneideplotter**-Icon ein *blinkendes Fragezeichen* in der Statusleiste.

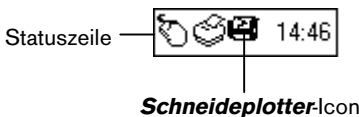


Abb. 20: Statuszeile mit Schneideplotter-Icon der Job-Kontrolle

Ein Doppelklick auf dieses Icon aktiviert die Job-Kontrolle.

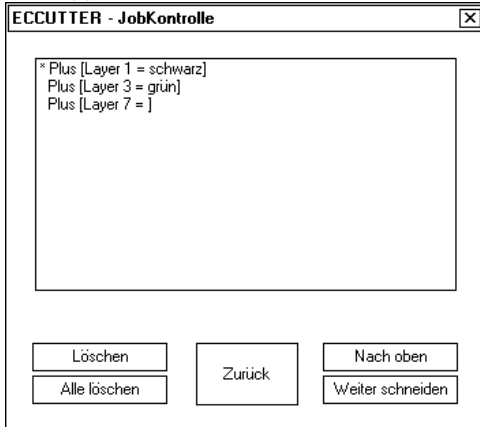


Abb. 21: Die CoCut Job-Kontrolle

In dieser Job-Kontrolle tauchen die noch nicht verarbeiteten Farblayer in der Reihenfolge auf, in der Sie ausgewählt wurden.

Die Reihenfolge im Stapel kann jederzeit geändert, einzelne Layer können gelöscht oder der ganze Job eliminiert und gestoppt werden.

Zunächst legen Sie das Material in den Plotter, welches an der ersten Stelle im Stapel steht. Dann aktivieren Sie die **Weiter schneiden**-Schaltfläche.

Diesen Vorgang wiederholen Sie so oft, bis alle Farben geplottet wurden.

Hinweis: Verwenden Sie zum Farbseparierten Schneiden bitte die Schneid-/Passermarken aus dem Zeichnenwerkzeug. Schneid-/Passermarken werden unabhängig von der verwendeten Farbe an der gleichen Stelle auf der Folie geschnitten. Sie haben damit die Möglichkeit die einzelnen Folienfarben später zu montieren und zu applizieren.

Typische Fehlerquellen beim Schneiden

a) Die Folie ist zu lose eingespannt

Folge:

Der Stichel verschiebt die Folie während des Schneidens und die Kontur wird nicht vollständig geschlossen.

Abhilfe:

Beim Einlegen der Folie darauf achten, daß die Folie gleichmäßig vorgespannt wird und keine Wellen aufweist.

b) Die Geschwindigkeit ist zu hoch

Folge:

Kleine Folienteile, insbesondere Serifen und Punzen werden herausgedreht.

Abhilfe:

Geschwindigkeit verringern und den Andruck herabsetzen.

c) Der Andruck ist zu hoch

Folge:

Das Trägerpapier wird mit eingeritzt, Buchstabenteile werden herausgedreht und Teile des Trägermaterials bleiben an den Buchstaben hängen. Das Entgittern der Folie wird schwieriger.

Abhilfe:

Andruck verringern und gegebenenfalls die Tiefe des Schneidstichels korrigieren.

d) Der Andruck ist zu niedrig

Folge:

Folie und Kleber wurden nur teilweise durchtrennt. Das Entgittern ist nur schwer oder gar nicht möglich.

Abhilfe:

Erhöhen Sie den Andruck und korrigieren Sie gegebenenfalls die Tiefe des Schneidstichels.

e) Der Stichel ist zu tief eingestellt

Folge:

Folie, Kleber und Trägermaterial wurden durchgeschnitten. Folie ist nicht mehr brauchbar.

Abhilfe:

Korrigieren Sie die Tiefeneinstellung Ihres Schneidstichels.

f) Der Stichel ist abgenutzt

Folge:

Nur die Folie, nicht mehr der Kleber, wird durchgeschnitten. Bei der Verwendung von Standardfolie ist die Abnutzung des Stichels gering. Bei der Verwendung von Reflexions- oder Sandstrahlfolie ist die Abnutzung um ein Vielfaches höher.

Abhilfe:

Neuen Original-Stichel verwenden.

g) Die Buchstaben werden herausgedreht

Folge:

Das Entgittern ist nur schwer möglich. Die herausgedrehten Teile kleben an der Folie fest und lassen sich nicht mehr ablösen.

Grundsätzlich gilt: Je kleiner der Schriftgrad gewählt wird, um so dünner muß die Folie sein; die Haftkraft des Klebers um so stärker.

Abhilfe:

Verringern Sie die Geschwindigkeit und ggf. den Andruck so lange bis der Effekt nicht mehr eintritt.

h) Das Trägerpapier wird mitgeschnitten

Folge:

Das Trägermaterial haftet an der Folie. Das Entgittern wird erschwert oder unmöglich.

Abhilfe:

Korrigieren Sie die Tiefeneinstellung des Schneidstichels und verringern Sie ggf. zusätzlich den Andruck.

2.3 CMX-Import

CMX-Dateien können z.B. mit dem Windows Explorer oder über das Windows 95 Fenster per Datei DRAG & DROP nach CoCut gezogen werden.
Das DRAG & DROP ist auch mit EPS und Bitmap-Dateien möglich.

Vorgehensweise:

Ordnen Sie für das DRAG & DROP die Programmfenster (z.B. CorelDRAW u. CoCut) auf Ihrem Bildschirm so an, dass beide Fenster nebeneinander oder untereinander zu liegen kommen.

Klicken Sie mit der rechten Maustaste in die Taskleiste wird ein Kontextsensitives Menü geöffnet, in dem Ihnen verschiedene Fensteranordnungen angeboten werden.

Wählen Sie das/die Objekt/e aus, die Sie nach CoCut importieren wollen und ziehen diese einfach auf die Arbeitsoberfläche von CoCut.

2.4 Das objektsensitive Menü der rechten Maustaste

Das objektsensitive Menü, welches über die rechte Maustaste geöffnet wird, erleichtert und beschleunigt die Arbeit mit CoCut wesentlich.

Die folgende Menüpunkte stehen Ihnen immer zur Verfügung

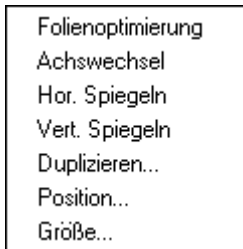


Abb. 22: Beispiel für die Belegung der rechten Maustaste

Hinweis: Weitere Informationen über die einzelnen Menüpunkte finden Sie in Kapitel 2 in diesem Handbuch.

2.5 Zugang zu RCS-ONLINE

Sie benötigen einen Zugang zum Internet, z.B. über T-Online oder einen Internet-Provider.

Vorteile des Zugangs über Internet sind:

Sie müssen für die Verbindung nur die Gebühren bis zu Ihrem Internet-Provider bezahlen (i.d.R. also Ortsgebühren). Wenn Sie bereits Zugang zum Internet haben, ist keinerlei Konfiguration für die Verbindung zu uns notwendig.

Öffnen Sie Ihren WWW-Browser und geben Sie dort unsere Adresse ein:

<http://www.eurosystems.lu> oder <http://www.cocut.com>

3. CoCut Tipps & Tricks

Es sind oft die Kleinigkeiten, die die „Inbetriebnahme“ einer neuen Software schwierig machen. Ähnlich wie bei einer neuen Maschine, treten auch bei neuer Software Fragen und Probleme auf, die häufig leicht erklärt und korrigiert werden können. Aus diesem Grund haben wir nachfolgend eine Auswahl an täglich in unserer Hotline- und Supportpraxis auftretenden Fragestellungen näher erläutert.

CoCut (alle Versionen)

1. CoCut meldet „Kopierschutz nicht gefunden“

Zunächst sollten Sie alle hinter dem Dongle angeschlossenen Geräte (inklusive Kabel) entfernen und erneut überprüfen, ob der Dongle erkannt wird. Wird der Dongle dann erkannt, sollten Sie eine zweite parallele Schnittstellenkarte in Ihren Rechner einsetzen und den Dongle an diese Schnittstelle anschließen. Wird der Dongle auch dann nicht erkannt, wenn er alleine an der parallelen Schnittstelle angeschlossen ist, sollten Sie sicherstellen, dass die parallele Schnittstelle auf „Standard“, „Kompatibel“ bzw. „SPP“ eingestellt ist. Parallele Schnittstellen, die im Motherboard Ihres Rechners integriert sind, können Sie meist über die BIOS-Einstellungen einrichten. Handelt es sich jedoch um eine Steckkarte, werden Sie den Modus über sog. Jumper auf dieser Karte ändern müssen. Sollte danach der Dongle noch immer nicht erkannt werden, überprüfen Sie auf einem anderen Rechner oder an einer zweiten parallelen Schnittstelle, ob der Dongle dort erkannt wird. Die Erfahrungen der letzten Jahre haben gezeigt, daß in den seltensten Fällen der Dongle defekt ist, sondern die parallele Schnittstelle, an der der Dongle angeschlossen wurde, nicht ordnungsgemäß funktioniert.

Hinweis: Schließen Sie einen Dongle **niemals** an eine serielle oder gar eine SCSI-Schnittstelle an, da damit der Dongle zerstört werden kann.

2. Der Plotter schneidet die ersten Zeichen sauber und fängt dann an, undefinierbare Kurven zu zeichnen.

Dies ist bei serieller Ansteuerung des Plotters ein typisches Puffer-Überlauf-Problem und tritt dann auf, wenn das **Protokoll** für die serielle Übertragung nicht richtig eingestellt ist. Die meisten Plotter werden bei der seriellen Datenübertragung mit folgenden Parametern angesteuert:

Bits pro Sekunde	9600
Datenbits	8
Parität	keine

Protokoll Hardware

Sie können diese Werte unter Windows 3.x über Programm-Manager / Hauptgruppe / Systemsteuerung / Anschlüsse / COMx / Einstellungen und unter Windows 95 über Start / Einstellungen / Systemsteuerungen / System / Geräteanalyzer / Anschlüsse (COM und LPT) / COM-Anschluß (COMx) / Anschluß Einstellungen ändern.

Sollte Ihr Plotter auf andere Kommunikationsparameter eingestellt sein, können Sie im allgemeinen dem Display unter dem „Interface“- bzw. „Communication“ Menü die Werte entnehmen und entsprechend in der Windows-Systemsteuerung eintragen.

3. Ich besitze einen ROLAND PNC 950/960 bzw. CM 12/24. Bei einer Objekthöhe von 70 cm schlägt CoCut mir eine Segmentierung vor, obwohl die zu schneidenden Objekte die Folienbreite nicht überschreiten.

Standardmäßig nehmen diese ROLAND Plotter den Nullpunkt links unten an.

Da die meisten anderen Plotter den Nullpunkt jedoch rechts unten definiert haben, steuert CoCut die Plotter auch dementsprechend so an, dass die Höhe eines Objekts in der Folienbreite geplottet wird.

Die ROLAND-Plotter können jedoch auch so eingestellt werden, dass sie den Nullpunkt rechts unten annehmen. Drücken Sie dazu am Bedienfeld des Plotters zunächst die ROTATE-Taste und anschließend die SETUP Taste. Bei der CM-Serie stellen Sie den Dip-Schalter 6 auf ON.

4. Obwohl in CoCut der Knopf „Auslesen“ aktiviert ist, liefert diese Funktion in Verbindung mit einem Mimaki Plotter der CG-Serie immer den Wert Null. Wie kann der Plotter so eingestellt werden, dass die richtige Folienbreite zurückgegeben wird?

Damit die Plotter der Mimaki CG-Serie auf den **Auslesen**-Befehl reagieren, müssen sie im sogenannten **Host**-Modus betrieben werden. Dazu muss wie folgt vorgegangen werden: Schalten Sie den Plotter ein, drücken am Bedienfeld die <-Taste und nachdem der Plotter die Rolle ausgemessen hat sooft die Funktionstaste, bis in der Anzeige „Priorität“ erscheint. Drücken Sie dann die ENTER-Taste und anschließend die ^-Taste. In der Anzeige steht dann das Wort **Host**. Bestätigen Sie diese Auswahl abschließend mit ENTER.

5. Welcher Wert muss im Feld „Druck“ eingegeben werden, damit beim Schneiden ein Messerdruck von z.B. 100g verwandt wird?

Der Wert für den Andruck ist aus folgender Tabelle zu entnehmen:

Druck	Gramm	Druck	Gramm	Druck	Gramm	Druck	Gramm
1	20	11	70g	21	140	31	240
2	25	12	75	22	150	32	250
3	30	13	80	23	160	33	260
4	35	14	85	24	170	34	270
5	40	15	90	25	180	35	280
6	45	16	95	26	190	36	290
7	50	17	100	27	200	37	300
8	55	18	110	28	210	-	-
9	60	19	120	29	220	-	-
10	65	20	130	30	230	-	-

Abb. 23: Andruckeinstellungen

Um also mit 100g Andruck zu arbeiten, muss im **Druck**-Feld 17 eingetragen werden.

6. Die Ausgabegröße auf meinem Mimaki CG-Serie stimmt nicht mit der gestalteten Größe überein, sondern ist um mehr als das Doppelte größer.

Die Mimaki-Plotter CG 51,61,101 und 121 werden vom Werk aus mit einer Plotauflösung von 0.025mm ausgeliefert, obwohl sie in der Lage sind, mit einer Auflösung von 0.01mm zu arbeiten und dies intern auch tun.

Die Treiber von CoCut sind auf diese „Maschinen“-Auflösung eingestellt, weil die Plotter damit schneller und akkurater angesteuert werden können.

Zur Umstellung dieser Plotauflösung schalten Sie den Plotter ein, drücken am Bedienfeld die <-Taste und nachdem der Plotter die Rolle ausgemessen hat sooft die Funktionstaste, bis in der Anzeige *Interface* erscheint. Drücken Sie dann die ENTER-Taste sooft, bis Sie zum Menüpunkt *Stepsize* gelangen und anschließend die ^-Taste. In der Anzeige steht dann „0.01“. Bestätigen Sie diese Auswahl abschließend mit ENTER und END.

CoCut für CorelDRAW 8**7. Obwohl alle Objekte selektiert wurden, wird nur ein Teil der Objekte an CoCut übergeben.**

In Ihrer Grafik befindet sich mit sehr großer Wahrscheinlichkeit ein Objekt, das nicht in Kurven gewandelt werden kann (z.B. ein Bitmap). Dies können sie am schnellsten überprüfen, indem Sie in den Umrissmodus umschalten. Selektieren Sie in diesem Fall dieses Objekt und sperren es. Anschließend können alle anderen Objekte an CoCut übergeben werden.

CoCut für CorelDRAW 7**8. Nach der Installation von CoCut für CorelDRAW 7 kann ich unter Windows NT 4 die Symbolleiste nicht erweitern.**

Dieses Problem tritt nur unter CorelDRAW 7 und Windows NT 4 auf und soll laut Aussagen der technischen Hotline von CorelDRAW in der aktuellen Release behoben sein.

Es gibt jedoch zwei Möglichkeiten, dieses Problem zu umgehen:

Wenn sich auf dem gleichen Rechner außer Windows NT 4 auch noch eine Windows 95 Installation befindet, sollten Sie unter Windows 95 CorelDRAW 7 erneut installieren und dabei darauf achten, dass die Installation ins gleiche Verzeichnis erfolgt, in das Sie unter Windows NT 4 CorelDRAW 7 bereits installiert haben. Starten Sie anschließend unter Windows 95 CorelDRAW 7 und passen die Symbolleiste an, verlassen CorelDRAW und starten den Rechner wieder unter Windows NT 4.

Wenn Sie auf einem anderen Rechner, auf dem Windows 95 installiert ist, CorelDRAW 7 installiert haben und dort die Symbolleiste um die Ikone für CoRun erweitert ist, können Sie aus dem DRAW-Verzeichnis von CorelDRAW 7 die Dateien CDRBARS.CFG, CDRMENU.CFG und CDRROLS.CFG auf Diskette kopieren und von dort auf dem Windows NT 4 Rechner in das DRAW-Verzeichnis von CorelDRAW 7 kopieren.

CoCut für CorelDRAW 6**9. Clones in Corel6 können mit CoCut nicht geschnitten werden.**

Die zu schneidenden Objekte müssen dupliziert werden oder Sie arbeiten mit dem Windows-Clipboard (Kopieren und Einfügen aus der Zwischenablage).

Bei dem Versuch, einen Text in CorelDRAW 6 mit CoCut zu schneiden erscheint die Meldung „zu viele Knoten“.

CorelDRAW 6 kann nur eine beschränkte Anzahl Knoten (ca. 3000) bei der Umwandlung von Text in Kurven erzeugen.

Je serifen- und somit knotenreicher die Schrift ist, desto weniger Buchstaben können in Kurven gewandelt werden.

Sie können das Problem nur dadurch umgehen, indem Sie mehrere kleinere Textblöcke mit weniger Buchstaben setzen, denn nicht die Anzahl der insgesamt gesetzten Buchstaben sondern die zu hohe Anzahl der Buchstaben innerhalb **eines** Textblocks führt zu diesem Problem.

Glossar

Die *kursiv* gesetzten Begriffe verweisen auf andere Suchbegriffe in diesem Glossar.

Applikationstape	Übertragungspapier, das dazu dient die geschnittene Folie nach dem Entgittern auf der Beschriftungsfläche aufzubringen. Die Haftkraft muss genügend stark sein, dass der Text – auch die kleinsten Buchstaben – ohne Probleme vom Trägermaterial gelöst werden können. Nach dem Aufbringen muss das ~ aber genauso problemlos entfernt werden können.
Auflösung	Anzahl der Bildpunkte (<i>Pixel</i>) je Streckeneinheit. Diese wird in dpi (d ots p er i nc ^h) angegeben. Laserdrucker haben i. d. R. eine Auflösung von 300 bis 600 dpi.
Ausgleich	Verändern des Abstands zwischen zwei benachbarten Zeichen, so dass ein harmonisches Schriftbild entsteht. Dies erreicht man durch Korrigieren des Zeichen oder Wortabstandes. Bei Abständen unter 100% spricht man von <i>Unterschneidung</i> und bei Werten über 100% von <i>Sperren</i> .
Ausrichtung	Art der Platzierung eines Textblocks auf der Arbeitsfläche. CoCut bietet die Ausrichtung <i>linksbündig</i> , <i>rechtsbündig</i> , <i>zentriert</i> , <i>Blocksatz</i> , <i>Blocksatz erzwingen</i> und <i>Versalhöhe anpassen</i>
Auszeichnung	Hervorhebung von Textteilen durch Veränderung der Textattribute, z.B. fett , <i>kursiv</i> .
Backup	Datensicherung
Bitmap	Pixelgrafik (Bild aus einzeln ansteuerbaren Pixeln in Vertikal-/Horizontal- Koordinaten).
Bit-Tiefe, Farbtiefe	~ ist die rechnerisch mögliche Anzahl der Farben bei einer bestimmten Anzahl von Bits, z.B.: • 1 Bit Farbtiefe = $2^1 = 2$ mögliche Farben (Schwarz/Weiß) • 8 Bit Farbtiefe = $2^8 = 256$ mögliche Farben/Grautöne

Blitzer	• 24 Bit Farbtiefe = 2^{24} = 16,8 Mio. mögliche Farben Mit ~ benennt man die Spalten an den Grenzen überlagernder oder aneinandergrenzender Farb- oder Folienflächen. Nachteilig sind ~ insbesondere bei Siebdruckvorlagen oder im Druckbereich.
Blocksatz	Eine Absatzausrichtung, bei der der Textblock gleichzeitig links- und rechtsbündig ausgerichtet wird. Dazu wird der Wortzwischenraum innerhalb einer Textzeile so variiert (i. d. R. gedehnt), dass sowohl links als auch rechts eine glatte Textkante entsteht. Dies gilt nicht für den Auslauf (die letzte Zeile des Absatzes). vgl. auch: <i>erzwungener Blocksatz</i>
Byte	Kleinste, aus 8 Bit bestehende, im Speicher eines Computer adressierbare Einheit.
Clipboard	Die Zwischenablage von Windows nennt man auch ~. Sie wird benutzt um Daten schnell zwischen Programmen auszutauschen.
CMYK	Cyan, Magenta, Yellow, Kontrast (schwarz) Genormte Farben für den Vierfarbendruck
CMYK-Farbraum	~ ist die Menge aller Farben, die sich durch die im Druck verwendeten Farben (CMYK) darstellen lassen.
Desktop	Der Bereich, der neben der Arbeitsfläche für den Entwurf benutzt werden kann. Er ist vergleichbar mit einem Schreibtisch, auf dem sich die Werkzeuge befinden
Digitalisierung	Umwandlung einer Bildvorlage in eine digitale Form. Die Erfassung erfolgt punkt- oder linienweise mittels eines Digitalisierungstableaus oder durch Einlesen der Vorlage mittels eines <i>Scanners</i> .
Dongle	Bezeichnet den Kopierschutz der zum Lieferumfang von CoCut gehört. Er wird auf die parallele Schnittstelle (Druckerschnittstelle) Ihres Rechners gesteckt. Ohne diesen Kopierschutz kann die Software nicht gestartet werden.

Download	Das Herunterladen von Programmen oder Dateien aus einer Mailbox in Ihren Rechner nennt man ~.
DPI	dots per inch; Auflösungseinheit in „Punkten pro Zoll“; (1 Zoll = 2,54 cm)
Einfügemarke	~ nennt man die blinkende, vertikale Linie in einem editierbaren Feld
Entgittern	Bezeichnet den Vorgang des Entferns von überflüssigen Folienteilen nach dem Schneiden.
EPS, EPSF	Akronym für „ E ncapsulated P ostscript F ormat“. In diesem Dateiformat sind die Text- und Bildinformationen in der Seitenbeschreibungssprache <i>Postscript</i> abgelegt. Dieses Format enthält neben den Text- und Rasterdaten auch ein Bitmap, welches es erlaubt, ein Abbild der Daten auf dem Bildschirm darzustellen.
Farbtiefe	unter ~ versteht man die Anzahl möglicher Bunttöne, die vom Scanner erfasst oder per Farbmonitor wiedergegeben werden kann
Fett	Schriftattribut mit einer etwas breiteren Strichstärke als der <i>Grundschrift</i> der Schrift.
Folie	Zwei Herstellungsverfahren sind üblich: Kalandrieren und Gießen: Gegossene Folie wird ohne Strecken hergestellt und hat deshalb eine geringere Schrumpfneigung. Die Kosten sind i. a. höher als bei kalandrierter Folie. Kalandrierte ist preisgünstiger, hat eine kürzere Verwendungsdauer und schrumpft stärker. Schneidfolien sind dreischichtig aufgebaut: 1. Trägermaterial; die unterste Schicht 2. Kleberschicht; befindet sich zwischen Folie und Trägermaterial 3. Die Folie selbst.
Font	Schrift <i>schrift</i> innerhalb einer Schriftfamilie in digitaler Form. Die meisten Schriftfamilien verfügen über die Fonts normal, fett , <i>kursiv</i> und fett-kursiv . Oftmals wird Font

Gruppieren	auch für die gesamte Schriftfamilie benutzt. Korrekt ist aber, dass jeder Schnitt ein eigener Font ist. Zusammenfassen beliebiger Objekte zu einer Gruppe; die Lage der Objekte zueinander verändert sich in der Gruppe nicht mehr.
Halbtonbild	Als ~ bezeichnet man solche Bilder in denen Graustufen oder Farbtöne vorkommen. Man nennt die Tonwerte zwischen reinem Weiß und reinem Schwarz Halbtöne.
Hochgestellt	Die Zeichen werden höher gesetzt als die auf der <i>Schriftlinie</i> stehenden Zeichen. Sie sind i. d. R. in einem etwas kleineren Schriftgrad gesetzt als die Grundschrift.
Kontrast	Gegensatz; Helligkeitsumfang zwischen hellen und dunklen Bildstellen
Laminieren	Überziehen mit transparenten Kunststofffolien
Oberlänge	Terminus für den über die Mittellänge nach oben hinausragenden Teil eines Zeichens.
Prozeßfarben	Druckfarbenskala für 4-Farbdruck mit Cyan, Gelb (Yellow), Magenta und Schwarz (Key); bei Mischung drucktechnische Wiedergabe aller Farben möglich.
Scanauflösung	Feinheit der Auflösung beim Scannen von analogen Bildvorlagen Formel: $\text{Auflösung (in Dpi)} = \text{Druckrasterweite (L/cm)} \times 2 \text{ (Qualitätsfaktor)} \times \text{Vergrößerungsfaktor} \times 2,54 \text{ (bei Umrechnung von cm in inch)}$
Schriftgrad	~ ist die Größe einer Schrift. Sie entspricht der Kegelhöhe, d. h. sie umfasst auch Ober- und Unterlänge, sowie eine gewissen Raum ober- und unterhalb der Zeichen.
Schriftlinie	Als ~ bezeichnet man eine gedachte Linie, auf der die Zeichen einer Zeile stehen. Auch wen in einer Zeile unterschiedliche Schriftarten und <i>Schriftgrade</i> verwendet

	werden, müssen alle Zeichen auf einer gemeinsamen Schriftlinie stehen.
Überfüllung	Eine schmale Überlappungszone an den Grenzen überlagernder farbiger Elemente. Diese ~ stellt sicher, dass an den Farbgrenzen keine <i>Blitzer</i> entstehen. Die Überlappung kann durch Über- und Unterfüllung erreicht werden.
Unterlänge	Dies ist der Teil eines Zeichens, der über die Schriftlinie nach unten hinausragt.
Unterschneidung	Wenn zwei Zeichen dichter zusammengesetzt werden, als es ihrer Standarddicke entspricht, spricht man von ~. Bei Zeichenkombinationen wie z.B. „Te“ ergibt sich ein ausgeglichenes Schriftbild.
Upload	Unter ~ versteht man das Einspeisen/Übersenden von Dateien und Programmen in einen Mailboxrechner.
Versalhöhe	Man versteht darunter die Höhe der Großbuchstaben, der Versalien. Als Maß wird i.d.R. die Höhe des Buchstabens „H“ von der <i>Schriftlinie</i> bis zur Zeichenoberkante benutzt.
x-Höhe	Höhe des Kleinbuchstabens/Zeichens „x“ bzw. der Kleinbuchstaben ohne die Oberlänge einer Schrift. Diese Höhe wird auch Mittellänge genannt.
Zoll	engl. Inch. Maßeinheit für die Länge 1 Zoll = 1 Inch = 2,54 cm

Kabelkonfiguration und Baudrate

Leider benötigen viele Plotter von der Norm abweichende Kabel. Aus diesem Grund haben wir uns entschlossen, Kabelverdrahtungen für die wichtigsten Plotter an dieser Stelle anzugeben. Wir machen allerdings darauf aufmerksam, daß wir für die Richtigkeit dieser Angaben keine Gewähr übernehmen. Außerdem sollten Sie beim Lötten eines Kabels extreme Vorsicht walten lassen, da eine falsche Verbindung, sowohl Plotter als auch Ihren Rechner beschädigen kann.

Dieser Fall wird von keiner Garantie abgedeckt.

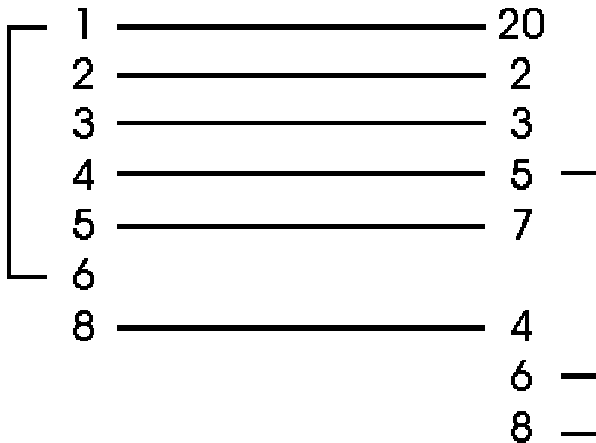
Aristo

25 pol (weiblich) Computer		25 pol (männlich) Plotter
3	—————	2
2	—————	3
6	—————	4
7	—————	7
5	—————	20

Grapfityp

9 pol (weiblich)
Computer

25 pol (männlich)
Plotter

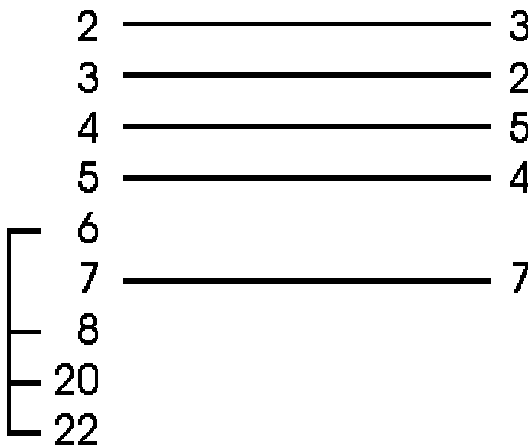


Houston

EDMP-Serie (alt)

25 pol (weiblich)
Computer

25 pol (weiblich)
Plotter



Mimaki

25 pol (weiblich) Computer		25 pol (männlich) Plotter
1	—————	1
2	—————	3
3	—————	2
4	—————	5
5	—————	4
6	—————	20
7	—————	7
20	—————	6

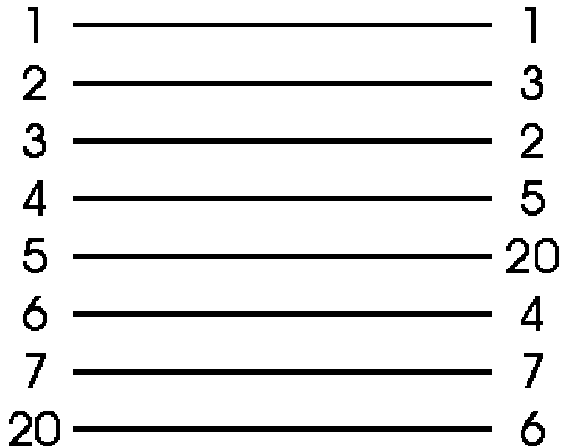
Mutoh

25 pol (weiblich) Computer		25 pol (männlich) Plotter
1	—————	1
2	—————	3
3	—————	2
4	—————	8
5	—————	20
6	—————	
7	—————	7
8	—————	4
20	—————	5
		6

Perigraf

25 pol (weiblich)
Computer

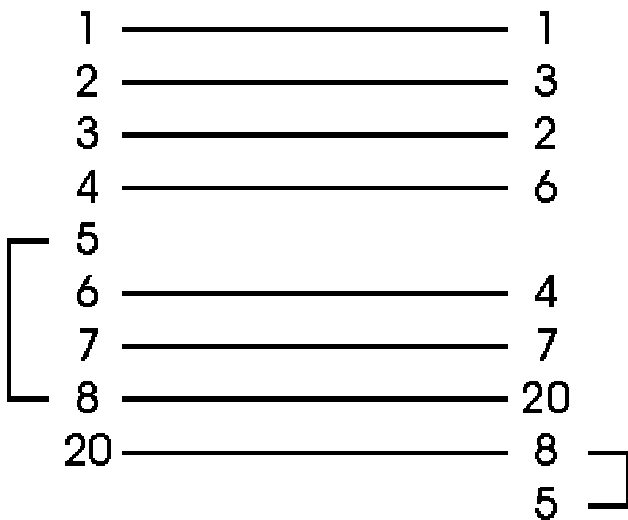
Plotter



Roland

25 pol (weiblich)
Computer

25 pol (männlich)
Plotter



Summagraphics D- und T-Serie**25 pol (weiblich)**
Computer**9 pol (weiblich)**
Plotter

2	—————	2
3	—————	3
4	—————	6
5	—————	4
6	—————	7
7	—————	5
20	—————	8

Zünd**25 pol (weiblich)**
Computer**25 pol (männlich)**
Plotter

1	—————	1
2	—————	3
3	—————	2
4	—————	5
5	—————	4
6		
7	—————	7
8		
20		

Schneiden...

Ausgabegerät

SummaSign Pro T1300

Modus

Schneiden

Anschluß

COM1

Material / Folie

Folie

Druck

90

Tempo

40

Breite

1195.00 mm

Neu

Löschen

Optionen

Auslesen

Anzahl Kopien:

1

☐ Stapeln Abstand:

5.00 mm

☒ Entgitter-Rahmen:

2.00 mm

Segmentabstand:

2.00 mm

☒ Sortieren

☐ Stapel-Verarbeitung

☐ Nach Segment warten

☒ Vorschau

Ursprung:

Neuer Ursprung

Genauigkeit:

normal

Schneidemodus:

Selektierte Objekte

Schneiden

Abbrechen

Hilfe

Job paßt 2.40 mal übereinander ! --- Lauflänge: 0.62 lfm

Abb. 24: CoCut Schneidedialog

Beispiel: (s.o.) Wenn Sie in dem CoCut-Schneidedialog im Feld **Druck** einen Wert von 11 eingeben, so entspricht dies beim Schneiden mit Mimaki-Plottern der CG-Serie einem Einstechdruck des Messers von 70g.

Der untenstehenden Tabelle können Sie alle Werte entnehmen, die von Mimaki-Plottern unterstützt bzw. interpretiert werden.

Druck	Gramm	Druck	Gramm	Druck	Gramm	Druck	Gramm
1	20	11	70g	21	140	31	240
2	25	12	75	22	150	32	250
3	30	13	80	23	160	33	260
4	35	14	85	24	170	34	270
5	40	15	90	25	180	35	280
6	45	16	95	26	190	36	290
7	50	17	100	27	200	37	300
8	55	18	110	28	210	-	-
9	60	19	120	29	220	-	-
10	65	20	130	30	230	-	-

Abb. 25: Tabelle für die Andruckeinstellung von Mimaki Plottern

48

Index

A

Achswechsel 17
Alles zeigen 24
Anschluß 11
Anzahl Kopien 12
Ausgangsdarstellung 24
Auslesen 12

B

Bidirektional 10
Breite 11

C

Centronics-Port 10
CMX-Import 30
Cursorform 16

D

DRAG & DROP 30
Druck 11
Duplizieren 20

E

Entgitterabstand 19
Entgitterrahmen 13

F

Farbseparation 26
Farbseparation beim Schneiden 26
Fehlerquellen beim Schneiden 28
Folienoptimierung 18, 25
Framesize 24

G

Ganze Seite 24

H

Horizontale Bildlaufleiste 15

J

Job-Kontrolle 26, 27

M

Material/Folie 11

Materialdatensatz 11

Maximale Optimierung 19

Metrik 15

N

Nach Segment warten 13

Negativ schneiden 25

Neu berechnen 23

O

Objekte selektieren 20

objektsensitives Menü 30

Optimierung 18

P

Positionieren 21

R

RCS-ONLINE 31

S

Schneidevorschau 15

Segmentabstand 13

Segmentoptimierung 25
Sektionierung 25
Serielle Plotteransteuerung 10
Sortieren 13
Stapeln Abstand 12
Stapelverarbeitung 13
Stapelvorschau 12
Statuszeile 15

T

Tempo 11

U

Unidirektionale 10

X

X-Spiegeln 18

Y

Y-Spiegeln 18

Impressum

Anmerkung zur Produktion:

Dieses Handbuch wurde mit Winword 7.0 auf einem Pentium II 233 MHz erstellt.

Verwendete Schriftfamilien:

AcciusT

Deutsche Version:

Peter Bettendorf, Georg Wagner
RCS Systemsteuerungen GmbH

Stand: 15.03.01